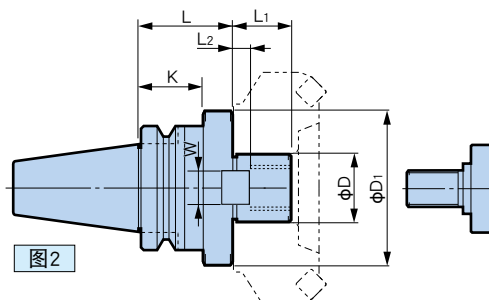
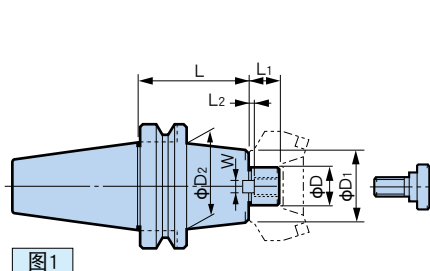
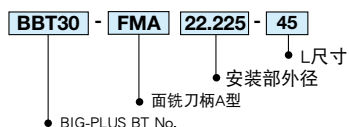




● 型号说明



BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

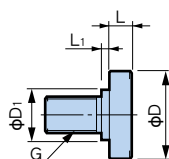
BIG-PLUS BBT基础柄 型号	BT基础柄 型号	图	φD (h6)	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	传动键		紧固螺栓	质量 (kg)
								L <sub>2</sub>	W		
<b>BBT30-FMA22.225- 45</b>	—	1	22.225	42	—	45	18	4	8.3	M10-40L	0.72
<b>-FMA25.4 - 45</b>	—	2	25.4	50	—	45	22	5	9.5	MBA-M12	0.86
—	<b>BT30-FMA31.75 - 45</b>	2	31.75	60	—	45	30	7	12.7	MBA-M16	1.07
<b>BBT40-FMA25.4 - 45</b>	<b>BT40-FMA25.4 - 45</b>	1	25.4	50	—	45	22	5	9.5	MBA-M12	1.5
- 90	- 90				90	2.3					
-150 ※	—				150	3.4					
<b>-FMA31.75 - 45</b>	<b>-FMA31.75 - 45</b>				45	1.7					
- 75	- 75				75	2.4					
-105 ※	—				105	3.0					
-150 ※	—	150	4.0								
<b>-FMA38.1 - 60 ○</b>	<b>-FMA38.1 - 60 ○</b>	2	38.1	80	—	60	34	9	15.9	MBA-M20	2.5

带“-”的刀柄型号无标准品。

※印记的型号不带内冷孔。

1. 此刀柄适用于JIS B4113(1970)标准的正面铣刀盘。
2. 质量不包含刀盘。
3. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。
4. 附带刀盘紧固螺栓。
5. 部分刀盘使用内六角螺栓安装，敬请注意。
6. 使用中心内冷时需另行订购带内冷孔的紧固螺栓。
7. 带○型号的ATC换刀手的干涉K值为45mm。

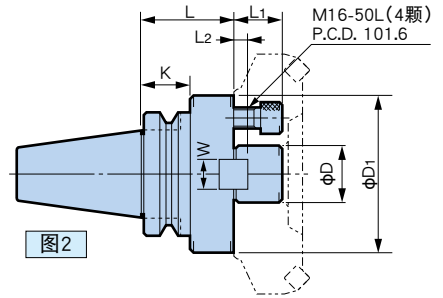
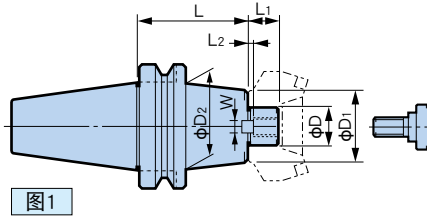
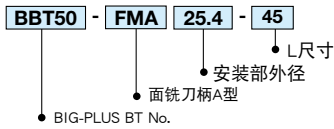
紧固螺栓



紧固螺栓	带内冷孔 紧固螺栓	φD	φD <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	G
<b>MBA-M12</b>	<b>TMBA-M12</b>	33	23	10	2	12
<b>-M12H</b>	—		—		—	
<b>-M16</b>	<b>-M16</b>	40	23	10	6	16
<b>-M16H</b>	—		—		—	
<b>-M20</b>	<b>-M20</b>	50	27	14	6	20
<b>-M20H</b>	—		—		—	
<b>-M24</b>	<b>-M24</b>		37		10	



● 型号说明



BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	BT基础柄 型号	图	φD <sub>1</sub> (h6)	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	传动键		紧固螺栓	质量 (kg)
								L <sub>z</sub>	W		
BBT50-FMA25.4 - 45	BT50-FMA25.4 - 45	1	25.4	50	70	45	22	5	9.5	MBA-M12	4.1
- 90	- 90					90					5.0
-150 ※	-150 ※					150					6.4
-200 ※						200					7.7
-250 ※						250					8.8
-300 ※						300					9.9
-350 ※						350					11.0
-FMA31.75 - 45	-FMA31.75 - 45	1	31.75	60	70	45	30	7	12.7	MBA-M16	4.2
- 75	- 75					75					5.1
-105	-105					105					5.6
-150 ※	-150 ※					150					6.7
-200 ※						200					8.3
-250 ※						250					9.6
-300 ※						300					10.9
-350 ※		350	12.2								
-FMA38.1 - 45	-FMA38.1 - 45	1	38.1	80	-	45	34	9	15.9	MBA-M20	4.6
- 75	- 75					75					5.4
-105	-105					105					6.7
-150 ※	-150 ※					150					8.5
-200 ※						200					10.4
-250 ※						250					12.4
-300 ※						300					14.3
-350 ※		350	16.3								
-FMA47.625- 75 ※○		2	47.625	128.57	-	75	38	12.5	25.3	M16-50L (4个)	8.1
-100 ※						100					9.6
-150 ※						150					12.7
-FMA50.8 - 45	-FMA50.8 - 45	1	50.8	100	-	45	36	10	19.05	MBA-M24	4.8
- 75	- 75					75					6.6
-105	-105					105					8.5
-150 ※						150					11.2
-200 ※						200					14.3
-250 ※						250					17.4
-300 ※						300					20.4
-350 ※		350	23.5								

BT柄型号中“-”记号的无标准品，请选用BBT基础柄。

※印记的型号不带内冷孔。

1. 此刀柄适用于JIS B4113(1970)标准的正面铣刀盘。
2. 质量不包含刀盘。
3. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。
4. 附带刀盘紧固螺栓。
5. 请注意根据刀盘的不同，有可能使用带六角孔的螺栓来固定。
6. 内冷加工时需另行购买带内冷孔的紧固螺栓。
7. 带○型号的ATC换刀手的干涉K值为48mm。

关于紧固螺栓请参阅A111